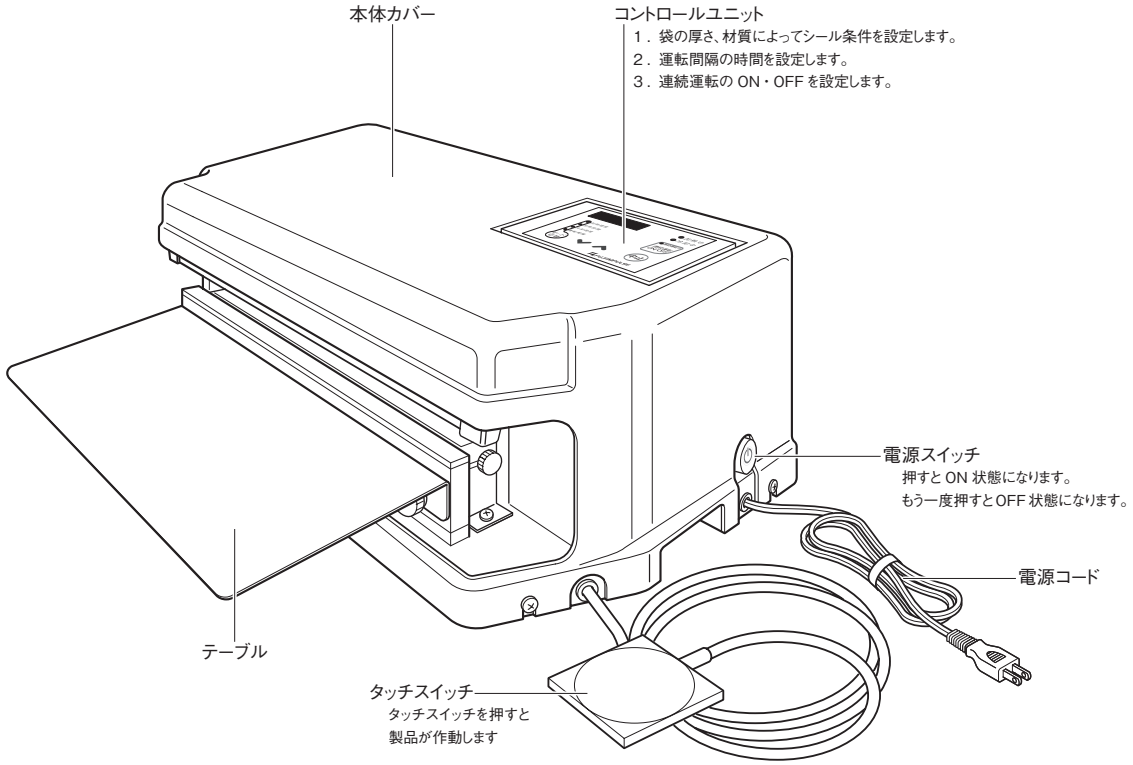
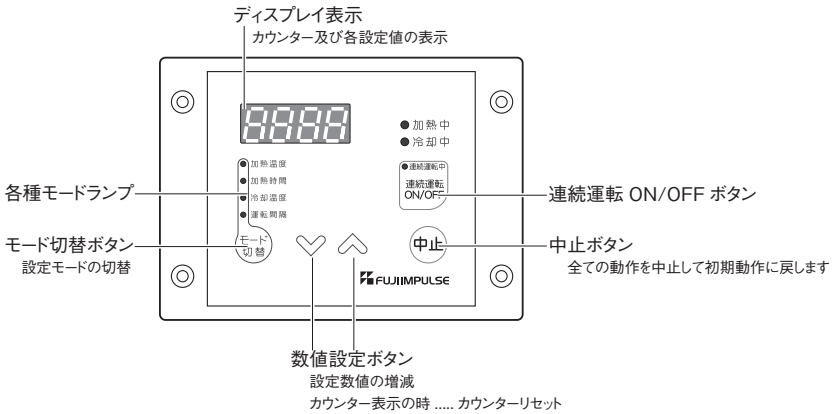
7　各部の名称とはたらき



コントロールユニット



設定値を増減する。 ∧、∨ボタンは1回押すと数値が1ずつ増減します。
また、押し続けると数値は連続的に増減します。
大きく数値を変えたいときは1回ずつ押すのではなく、ボタンを押し続ける方が早く設定できます。

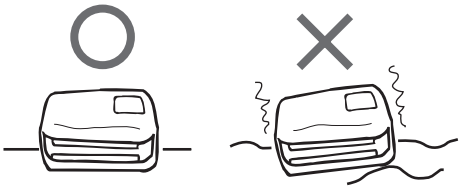
8　正しい使い方

製品を使用される時は以下の『正しい使い方』をよくお読みいただき、お使いください。
以下の方法以外の操作方法で使用されますと故障の原因となり、たいへん危険です。

8-1　本体の設置

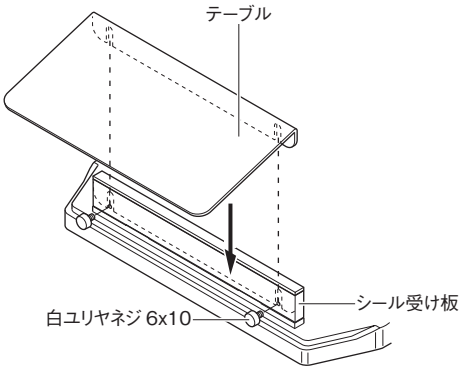
水平な面を持つ適切な床の上に設置してください。

⚠ 警告　作業台の上に設置する場合、製品の質量に耐える作業台をご用意してください。



8-2　テーブルの取付

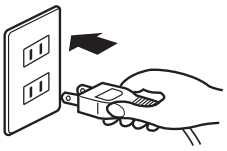
1　本体フレーム前面の白ユリヤネジ 6 × 10 を少し緩めます。
2　本体フレームと白ユリヤネジの間にできた隙間にテーブル端の L 型に曲がっている部分を差し込みます。
3　適切な作業位置（高さ）で白ユリヤネジを締めてテーブルを固定してください。



8-3　電源コードの接続

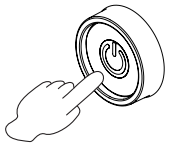
製品の前面向かって右側面にある電源プラグを電圧 100V・電力 1500W がとれる容量を持つコンセントに確実に根元まで差し込んでください。

⚠ 警告　規定の容量に合わない場合、火災などが発生する危険性があります。



8-4　電源スイッチ ON

製品の前面向かって右側面にある電源スイッチを押して ON 状態にするとコントローラーのディスプレイ表示が点灯します。



押すと ON になる

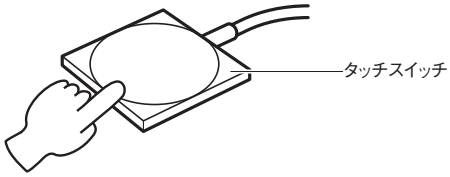
8-5　操作方法の選択

コントロールユニットの「連続運転 ON/OFF」ボタンでマニュアル操作か連続運転操作かの選択ができます。
「正しい使い方の 8-6」に記載されているモード設定後「連続運転 ON/OFF」ボタンを ON または OFF 状態にしてください。
連続運転スイッチ OFF（連続運転中のランプ消灯）

A　タッチスイッチ操作

タッチスイッチを押した時にシール工程に入ります。
連続運転スイッチ ON（連続運転中のランプ点灯）

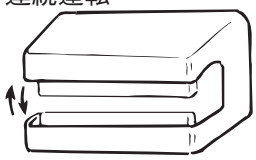
A　タッチスイッチ操作



B　連続運転

コントロールユニットで設定した時間の間隔で連続運転を行います。

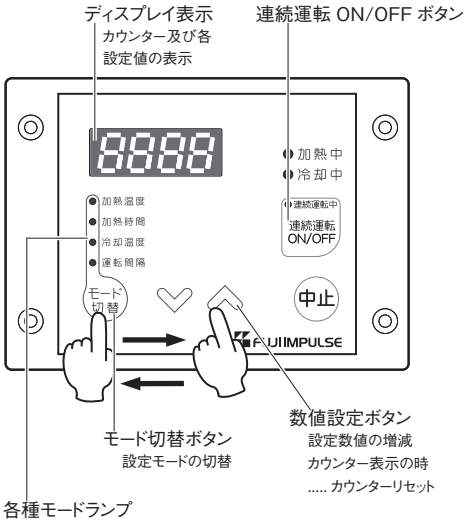
B　連続運転



8-6　コントロールユニットでシール条件の設定

コントロールユニットで加熱温度・加熱時間（加熱温度保持時間）・冷却温度・運転間隔時間を設定します。袋（フィルム）の材質、厚さなどにより設定値は変わりますので、異なる袋（フィルム）を使用される時はその都度設定してください。

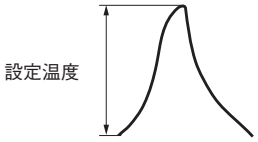
モード切替ボタンを押すとカウンター数→加熱温度→加熱時間（加熱温度保持時間）→冷却温度→運転間隔時間の順にディスプレイ表示に呼び出せます。呼び出されたモードはモードランプが点灯します。どのモードランプも点灯していない時はカウンターモードになっている時です。



□ 加熱温度の設定

・「加熱温度」のモードにして、∧、∨キーで数値を加減して設定します。［60 ～ 200℃の範囲］
・使用される包装フィルム（袋）の材質により適切な溶融温度は異なります。
・シールができる最低の温度に設定してください。作業速度が上がり、部品の無駄な消耗を抑えます。

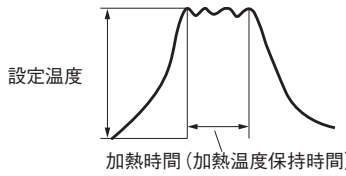
加熱時間（加熱温度保持時間）を設定しない場合の加熱温度測定グラフの軌跡



□ 加熱時間（加熱温度保持時間）の設定

・「加熱時間（加熱温度保持時間）」のモードにして、∧、∨キーで数値を加減して設定します。［0.0 ～ 5.0 秒の範囲］
・温度制御シーラーにおける加熱時間（加熱温度保持時間）とは設定された温度を維持させる時間のことで、通常は、加熱時間（加熱温度保持時間）を設定しなくても（加熱時間を 0.0 秒にしても）シールはできます。包装フィルム（袋）に厚みがあり、加熱温度を上げてもシールができない場合やシールができてもフィルムがダメージを受けている場合のみ加熱時間（加熱温度保持時間）を設定する効果が期待できます。

加熱時間（加熱温度保持時間）を設定した場合の加熱温度測定グラフの軌跡



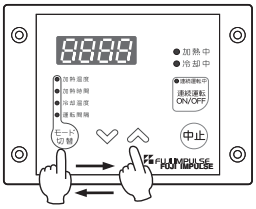
□ 冷却温度の設定

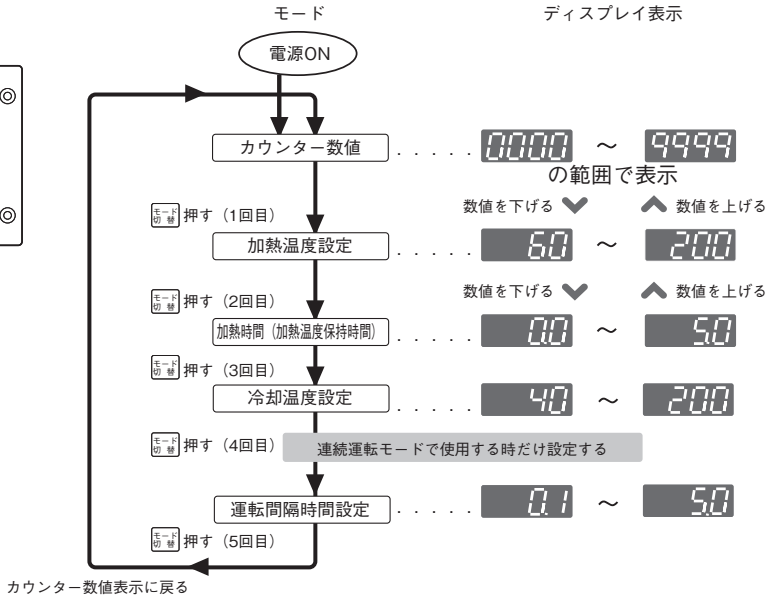
・「冷却温度」のモードにして、∧、∨キーで数値を加減して設定します。［40 ～ 200℃の範囲］
・冷却温度は充分にとってください。

□ 連続運転・運転間隔時間の設定

・「連続運転」のモードにして、∧、∨キーで数値を加減して設定します。［0.1 ～ 5.0 秒の範囲］
・連続運転モードで使用する時だけ設定します。

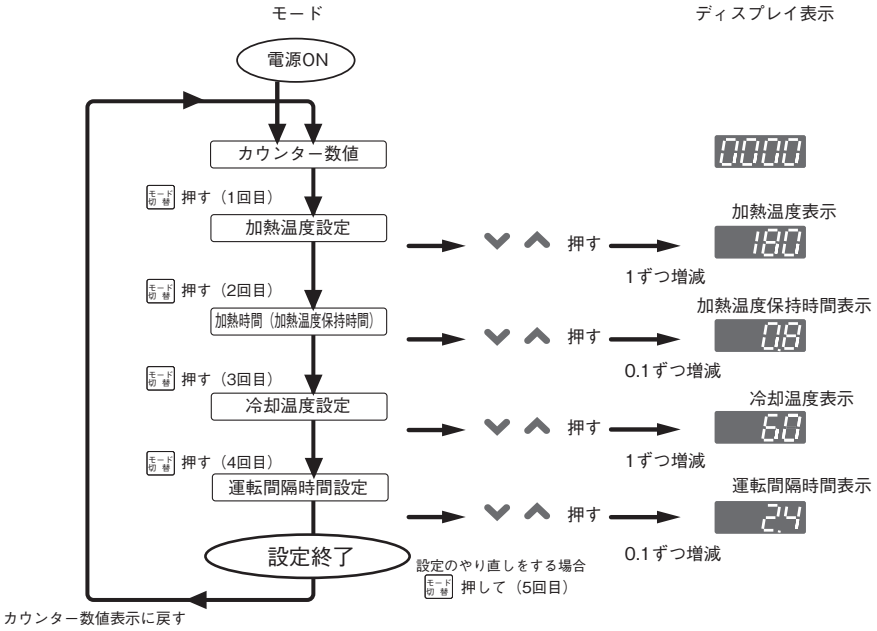
● 各モードの設定手順



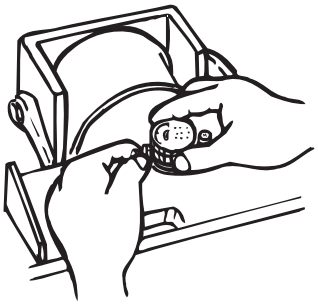


● 各モードの設定手順例

設定数値例：加熱温度 180℃　加熱時間（加熱温度保持時間）0.8 秒　冷却温度 60℃運転間隔時間 2.4 秒



8-7　シール圧力の調整

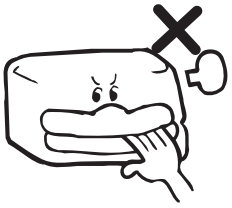


圧力調整ナットは工場出荷時に「標準」位置に設定しています。
シールに必要となるシール圧力は袋（フィルム）の材質・厚さにより異なります。使用される袋（フィルム）に応じてシール圧力を調整してください。
シール圧力調整ナットを回して調整します。「11-1　シール圧力調整の方法」を参照してください。
異なる袋（フィルム）を使用されるときはその都度設定してください。

8-8　試しシールを行う

コントロールユニットの設定、シール圧力調整ができましたら、コントロールユニットの「連続運転 ON/OFF」ボタンを OFF 状態にしてマニュアル操作で何度かシールテストを行い、設定をより良い状態に仕上げてください。

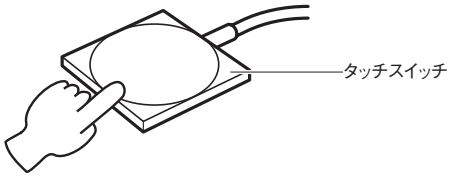
8-9　選んだ方法でシールを行う



⚠ 注意　長時間使用されますとシール部が蓄熱され火傷をする危険性があります。また、強力な圧力が加えられるシール部に指などが入ることは非常に危険です。
異物が挟み込まれマイクロスイッチが 0.8 秒以内に ON 状態にならないと自動的に加圧が解除される設計をしていますが、両端部では強い力がかかり、指が挟まった状態でも加熱工程に入る危険性がありますので充分注意して以下の操作を行ってください。

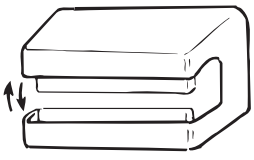
A　タッチスイッチ操作

袋をシール部にセットし、タッチスイッチを押すと圧着レバーが降りてシール工程に入ります。



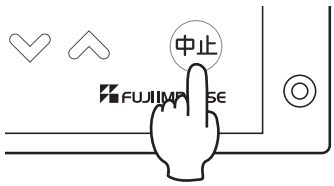
B　連続運転

コントロールユニットで設定した時間の間隔で圧着レバーが連続して降りてきます。そのタイミングに合わせて袋をシール部にセットし、シール作業を行ってください。
「連続運転 ON/OFF」ボタンを OFF 状態にすると作動が停止します。



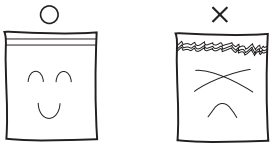
● 中止ボタンについて

製品が動き始めた後で何らかの要因で製品の動きを止めたいときは「中止」ボタンを押してください。圧着レバーが上がった初期状態に戻ります。



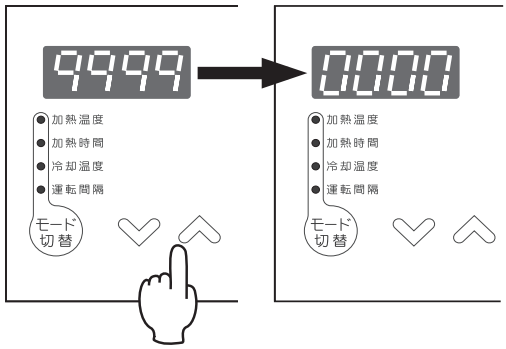
8-10　シールのできあがり

加熱・冷却終了後、圧着レバーが上がれば、シール完了です。うまくシールができない場合は再度加熱温度・冷却温度・加圧力の設定をやり直してください。



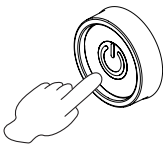
8-11　カウンターのリセット

シール作業を行うとカウンターの数値が 1 ずつ 0000 ～ 9999 の範囲で増えてゆきます。
数値を 0000 に戻したい場合は、カウンター数を表示しているモードでの状態で ⩓ または ⩔ ボタンを押してください。



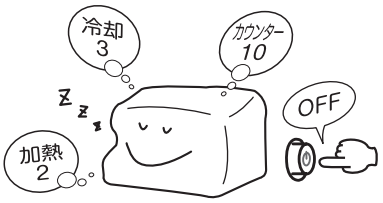
8-12　電源スイッチを OFF にする

作業が終了したら、必ず電源スイッチを押して OFF 状態にしてください。

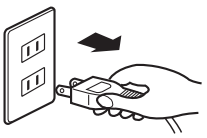


押すと OFF になる

電源スイッチを OFF 状態にしても各モードで設定した数値及びカウンター数はコントロールユニットにメモリーされていますので、もう一度電源スイッチを ON 状態にしても再度設定する必要はありません。



長時間使用されない時は電源プラグを手で持ってコンセントから抜いてください。



8-13　作業終了後の点検

作業が終了したら各部の清掃を行い、ガラステープやヒーターなどの部品が傷んでいないか点検を行ってください。傷んでいるようであれば、交換を行ってください。